

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-291213

(43) 公開日 平成9年(1997)11月11日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
C 0 8 L 81/02	LRG		C 0 8 L 81/02	LRG
B 2 9 C 45/00			B 2 9 C 45/00	
C 0 8 K 3/04			C 0 8 K 3/04	
5/103			5/103	
5/20			5/20	
審査請求 未請求 請求項の数21 O L (全 11 頁) 最終頁に続く				

(21) 出願番号	特願平9-35318	(71) 出願人	000003159 東レ株式会社 東京都中央区日本橋室町2丁目2番1号
(22) 出願日	平成9年(1997)2月19日	(72) 発明者	石王 敦 愛知県名古屋市港区大江町9番地の1 東 レ株式会社名古屋事業場内
(31) 優先権主張番号	特願平8-41376	(72) 発明者	嶋▼さき▲ 周夫 愛知県名古屋市港区大江町9番地の1 東 レ株式会社名古屋事業場内
(32) 優先日	平8(1996)2月28日	(72) 発明者	小林 和彦 愛知県名古屋市港区大江町9番地の1 東 レ株式会社名古屋事業場内
(33) 優先権主張国	日本 (J P)		

(54) 【発明の名称】 ポリフェニレンスルフィド樹脂組成物

(57) 【要約】

【課題】 靱性、耐熱水性、耐トラッキング表面光沢性に優れたPPS樹脂組成物を得ることを課題とする。

【解決手段】 (A) 特定の酸化架橋処理を施されたポリフェニレンスルフィド樹脂99.9～95重量%および (B) シリコンオイル0.1～5重量%を熔融混練してなる、実質的に繊維状充填材、非繊維状充填材を含有しないポリフェニレンスルフィド樹脂組成物

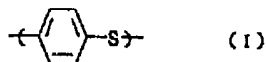
【特許請求の範囲】

【請求項1】(A)ゲル浸透クロマトグラフ法で求められた分子量分布のピーク分子量が45000~90000であり、かつ酸化架橋処理を施されたポリフェニレンスルフィド樹脂99.9~95重量%および(B)シリコンオイル0.1~5重量%を溶解混練してなる、実質的に繊維状充填材、非繊維状充填材を含有しないポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項2】酸化架橋処理がポリフェニレンスルフィド樹脂の融点以下で行なわれたものである請求項1記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項3】(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂として、酸化架橋前のポリフェニレンスルフィド樹脂が実質的に下記構造式(I)で示される繰返し単位のみから構成されるポリフェニレンスルフィド樹脂であり、かつ酸化架橋後のポリフェニレンスルフィド樹脂の示差走査熱量計で求められた融解ピーク温度が266~276℃であるポリフェニレンスルフィド樹脂を用いる請求項1または2記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【化1】



(I)

【請求項4】(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂として、酸化架橋後のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm2)が266~276℃であり、かつ酸化架橋前のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm1)との差(Tm1-Tm2)が2℃以上である、酸化架橋ポリフェニレンスルフィド樹脂を用いる請求項1~3いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項5】(B)シリコンオイルとして、25℃における粘度が10~10000mm²/sのシリコンオイルを用いる請求項1~4いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項6】(B)シリコンオイルがジメチルシリコンオイルを用いる請求項1~5いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項7】(B)シリコンオイルとして、メチル基の一部がフェニル基で置換されたメチルフェニルシリコンオイルを用いる請求項1~5いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項8】(B)メチルフェニルシリコンオイルの、屈折率が1.45~1.60である請求項7記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項9】(B)シリコンオイルが、エポキシ基、アミノ基、ヒドロキシル基、ポリアルキレンオキシド基、カルボキシル基、チオール基などの官能基で変性されていないシリコンオイルである請求項1~8いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項10】(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂の全灰分量が0.1~1.0wt%である請求項1~9いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項11】(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂が、アルカリ土類金属を50~1500ppm含有するものである請求項1~10いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項12】さらに第3成分として(C-1)炭素数12~40の脂肪族カルボン酸と多価アルコールからなるエステル化合物、(C-2)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸とジアミンからなるアミド化合物、

(C-3)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物、から選ばれる少なくとも1種の添加剤を、(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂と(B)シリコンオイルの合計量100重量部に対し、0.05~1.5重量部添加してなる請求項1~11いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項13】添加剤が、(C-3)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物である請求項12記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項14】(D)平均粒子径が10~100nmのカーボンブラックを(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂と(B)シリコンオイルの合計量100重量部に対し、0.05~2重量部さらに添加してなる請求項1~13いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項15】(D)カーボンブラックの平均粒子径が10~50nmである請求項14載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項16】(D)カーボンブラックがファーネスブラックである請求項13~15いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項17】(D)カーボンブラックが酸性ファーネスブラックである請求項16記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項18】ASTM-D-256に準じて測定したノッチ無しアイゾット衝撃強度が120kJ/m²以上である請求項1~17いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物。

【請求項19】請求項1~18いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物からなる120℃以下の熱水と直接接する成形品用のポリフェニレンスルフィド樹脂成形材料。

【請求項20】請求項1~18いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物を射出成型してなる成形体。

【請求項21】成形体が120℃までの熱水と直接接する用途に用いられるものである請求項20記載の成形

体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は衝撃強度、引張伸びなどに代表される靱性に優れ、かつ熱水に長時間さらされても優れた靱性が保持される、さらに耐トラッキング性にも優れた、ポリフェニレンスルフィド樹脂組成物および成形体に関するものであり、熱水と直接接する用途などに特に好適である他、電気、電子部品、自動車部品、一般機械部品など種々の広い分野に適用できる。

【0002】

【従来の技術】ポリフェニレンスルフィド樹脂（以下PPS樹脂と略す）は優れた耐熱性、難燃性、剛性、耐薬品性、電気絶縁性などエンジニアリングプラスチックとしては好適な性質を有しており、射出成形用を中心として各種電気・電子部品、機械部品および自動車部品などに使用されている。しかしPPS樹脂はポリアミド樹脂等の他のエンジニアリングプラスチックに比べ、靱性面で十分に優れているとはいえない。

【0003】従来PPS樹脂は多くの場合ガラス繊維などの補強材を併用し、強度を向上させて用いられていた。しかし近年、軽量性や表面平滑性などの要求から、PPS樹脂においても、ガラス繊維などを用いない非強化材料の需要が高まり、靱性の優れた非強化PPS材料が求められている。

【0004】非強化PPS材料の靱性を向上させる方法として例えば、エラストマーなどの靱性に優れた材料とのアロイ化により靱性を向上させる試みは多々検討されているが、エラストマーとのアロイ化は多くの場合、PPSが有する高弾性率、燃焼性などの優れた特性を損なう問題がある。

【0005】一方、特開昭62-197422号公報には、ウェルドクラック発生の抑制された機械的強度に優れた酸化架橋PPS樹脂が開示されているが、引張伸びや衝撃強度などの靱性面では必ずしも十分優れているとはいえない。

【0006】また例えば射出成形時に、金型温度を下げて成形を行うことによって、結晶化度を低下させることにより靱性を向上させることは可能であるが、かかる方法では熱水などと接触すると結晶化が進行し靱性を低下させる問題点がある。

【0007】さらに電気部品用途に適用する場合、耐トラッキング性が要求される場合が多々あるが、PPS樹脂は耐トラッキング性が必ずしも優れているとは言えず、特に非強化PPS材料はこの傾向が強く、耐トラッキング性も備えた非強化PPS材料の開発が望まれている。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】そこで本発明は、引張伸び、衝撃強度などの靱性に優れ、かつ耐熱水性、耐ト

ラッキング性にも優れた実用価値の高い、非強化PPS高靱性材料の取得を課題とする。

【0009】

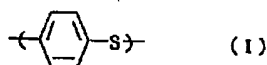
【課題を解決するための手段】すなわち本発明は、

(1) (A) ゲル浸透クロマトグラフ法で求められた分子量分布のピーク分子量が45000~90000であり、かつ酸化架橋処理を施されたポリフェニレンスルフィド樹脂99.9~95重量%および(B) シリコンオイル0.1~5重量%を溶融混練してなる、実質的に繊維状充填材、非繊維状充填材を含有しないポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(2) 酸化架橋処理がポリフェニレンスルフィド樹脂の融点以下で行なわれたものである上記(1)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(3) (A) ポリフェニレンスルフィド樹脂として、酸化架橋前のポリフェニレンスルフィド樹脂が実質的に下記構造式(I)で示される繰り返し単位のみから構成されるポリフェニレンスルフィド樹脂であり、かつ酸化架橋後のポリフェニレンスルフィド樹脂の示差走査熱量計で求められた融解ピーク温度が266~276℃であるポリフェニレンスルフィド樹脂を用いる上記(1)または(2)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

【化2】



(1)

(4) (A) ポリフェニレンスルフィド樹脂として、酸化架橋後のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm2)が266~276℃であり、かつ酸化架橋前のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm1)との差(Tm1-Tm2)が2℃以上である、酸化架橋ポリフェニレンスルフィド樹脂を用いる上記(1)~(3)のいずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(5) (B) シリコンオイルとして、25℃における粘度が10~10000mm²/sのシリコンオイルを用いる上記(1)~(4)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(6) (B) シリコンオイルがジメチルシリコンオイルを用いる上記(1)~(5)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(7) (B) シリコンオイルとして、メチル基の一部がフェニル基で置換されたメチルフェニルシリコンオイルを用いる上記(1)~(5)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(8) (B) メチルフェニルシリコンオイルの、屈折率が1.45~1.60である上記(7)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(9) (B) シリコンオイルが、エポキシ基、アミノ

基、ヒドロキシル基、ポリアルキレンオキシド基、カルボキシル基、チオール基などの官能基で変性されていないシリコンオイルである上記(1)～(8)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(10) (A) ポリフェニレンスルフィド樹脂の全灰分量が0.1～1.0wt%である上記(1)～(9)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(11) (A) ポリフェニレンスルフィド樹脂が、アルカリ土類金属を50～1500ppm含有するものである上記(1)～(10)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(12) さらに第3成分として(C-1)炭素数12～40の脂肪族カルボン酸と多価アルコールからなるエステル化合物、(C-2)炭素数12～40の脂肪族モノカルボン酸とジアミンからなるアミド化合物、(C-3)炭素数12～40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2～20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物、から選ばれる少なくとも1種の添加剤を、(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂と(B)シリコンオイルの合計量100重量部に対し、0.05～1.5重量部添加してなる上記(1)～(11)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(13) 添加剤が、(C-3)炭素数12～40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2～20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物である上記(12)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(14) (D) 平均粒子径が10～100nmのカーボンブラックを(A)ポリフェニレンスルフィド樹脂と

(B)シリコンオイルの合計量100重量部に対し、0.05～2重量部さらに添加してなる上記(1)～(13)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(15) (D) カーボンブラックの平均粒子径が10～50nmである上記(14)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(16) (D) カーボンブラックがファーネスブラックである上記(13)～(15)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、

(17) (D) カーボンブラックが酸性ファーネスブラックである上記(16)記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物、および

(18) ASTM-D-256に準じて測定したノッチ

無しアイゾット衝撃強度が120kJ/m²以上である上記(1)～(17)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物である。

【0010】本発明はまた、

(19) 上記(1)～(18)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物からなる120℃以下の熱水と直接接する成形品用のポリフェニレンスルフィド樹脂成形材料、

(20) 上記(1)～(18)いずれか記載のポリフェニレンスルフィド樹脂組成物を射出成型してなる成形体、および

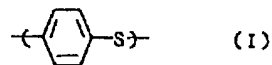
(21) 成形体が120℃までの熱水と直接接する用途に用いられるものである上記(20)記載の成形体である。

【0011】

【発明の実施の形態】本発明で使用するポリフェニレンスルフィド樹脂(PPS樹脂)は、ゲル浸透クロマトグラフ法で求められた分子量分布のピーク分子量が45000～90000、より好ましくは55000～80000であり、かつ酸化架橋処理を施されたポリフェニレンスルフィド樹脂である必要がある。分子量分布のピーク分子量が45000未満のPPSを用いても優れた靱性を得ることは困難であり、一方90000を越えるPPSを用いても、より靱性を向上させる効果は少なく、むしろ熔融流動性の低下や重合コストの上昇等の問題を生じるため好ましくない。

【0012】かかる酸化架橋処理を施されたポリフェニレンスルフィド樹脂(PPS樹脂)の前駆体である酸化架橋前のPPS樹脂は、実質的に構造式(I)で示される繰返し単位のみから構成されるPPS樹脂が好ましいが、

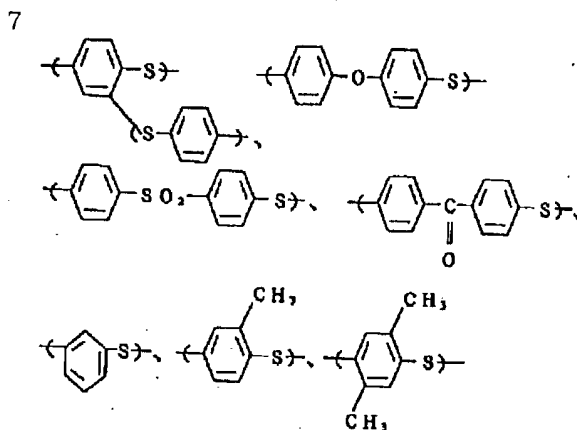
【化3】



PPS樹脂はその繰返し単位の一部、例えば30モル%以下を、下記の構造式を有する繰返し単位等で構成することも可能である。

【0013】

【化4】



かかる酸化架橋前のPPS樹脂は通常公知の方法、すなわち特昭52-12240号公報や特開昭61-7332号公報に記載される比較的分子量の大きな重合体を得る方法などによって製造できる。

【0014】また、上記の様にして得られたPPS樹脂を本発明の効果を損なわない範囲で、窒素などの不活性ガス雰囲気下あるいは減圧下での熱処理、熱水などによる洗浄、酸無水物、アミン、イソシアネート、官能基含有ジスルフィド化合物などの官能基含有化合物による活性化など種々の処理を施した上で使用することはもちろん可能である。

【0015】次に酸化架橋の方法としては、PPS樹脂の融点以下で加熱処理することにより行なう方法が挙げられる。具体的には、例えばオープン、スパイラル攪拌翼付釜、流動層、容器回転式混合機などを用い、空気、酸素、オゾン存在下、150℃以上PPS樹脂の融点以下の温度で好ましくは0.5時間以上、より好ましくは1時間以上加熱処理する方法が挙げられる。また酸化架橋速度を制御するために空気、酸素、オゾンに窒素、アルゴン等の不活性ガスを混合した雰囲気下で上記加熱処理を行っても良い。

【0016】本発明で用いられる酸化架橋処理を施されたPPS樹脂の熔融粘度は、酸化架橋処理前の分子量にもよるが、通常メルトフローレイト（5000g荷重、315.5℃）が1~300g/10分であることが好ましく、特に1~150g/10分、さらに3~80g/10分が好ましい。また酸化架橋前のメルトフローレイト（MF1）と酸化架橋後のメルトフローレイト（MF2）の比（MF2/MF1）は1/2~1/30の範囲が好ましい。

【0017】PPS樹脂は重合時に食塩などの無機塩を副生し、これを除去するために酸性水溶液などで処理して用いられる場合があるが、本発明で使用される酸化架橋処理を施されたPPS樹脂は、全灰分量が0.1～1.0wt%に制御されたPPS樹脂であることが好ましく、さらに0.2～0.8重量%が好ましい。

【0018】通常、PPSを酸化架橋しても、通常全灰分量はかわらず、酸化架橋前のPPSが上記範囲内にあ* 50

* する場合、酸化架橋をより均一に行い得る点で好ましい。

【0019】なお、全灰分量は150℃で1時間乾燥したPPS樹脂5gをるつぽに入れ、540℃で有機物を燃焼除去させて残渣重量を測定し、乾燥後の樹脂(5g)に対する残渣重量の割合を算出したものである。

【0020】かかるPPS樹脂の全灰分量の調整方法はPPS樹脂の性状により異なるが、例えば80℃以上、好ましくは120℃以上、より好ましくは150℃以上の熱水で重合後のPPSを一定時間処理し、乾燥後酸化架橋処理する方法などが挙げられる。また例えばかかる熱水処理時に、水酸化カルシウム、水酸化マグネシウム、酢酸カルシウム、酢酸マグネシウムなどのアルカリ土類金属塩を溶解した水溶液を用いることにより、アルカリ土類金属を50~1500ppm、より好ましくは300~1200ppm含有する酸化架橋処理を施されたPPS樹脂を得ることも可能であり、かかるPPSを用いることもまた均一に酸化架橋を行う意味で好ましい。なおアルカリ土類金属含有量は上記と同様の方法でPPS樹脂を灰化した後、原子吸光法により求める。

【0021】また本発明において、粒子径が5mm以下、より好ましくは3mm以下の微粉末PPS樹脂を用いることは、酸化架橋を均一に行う意味でより好ましい。

【0022】上記の如く本発明で用いられるPPS樹脂は、ゲル浸透クロマトグラフ法で求められた分子量分布のピーク分子量が45000~90000であり、かつ酸化架橋処理を施されたPPS樹脂である必要がある。ゲル浸透クロマトグラフ法による分子量分布の測定方法としては、例えば、溶媒として1-クロロナフタレンを用い、ポリスチレン系カラムで分離し、紫外可視吸光度検出器、溶媒蒸発-光散乱検出器、水素炎イオン化検出器、示差屈折率検出器などの検出器を用いて検出する方法が挙げられる。かかる方法により分子量分布を求め、そのピーク分子量を求めることができる。ゲル浸透クロマトグラフ法で求められた分子量分布のピーク分子量が45000~90000は、PPS樹脂としては比較的高い分子量であり、より低分子量のPPS樹脂に比較すれば高い靱性を示すが、それ単独では本発明が目的とす

る十分な韌性向上効果は得られない。また分子量分布のピーク分子量が45000~90000であっても酸化架橋処理を施されていないPPS樹脂に(B)シリコンオイルを適用しても、十分な韌性向上効果は得られない。

【0023】何故分子量分布のピーク分子量が45000~90000であり、かつ酸化架橋処理を施されたPPS樹脂に(B)シリコンオイルを適用することで、優れた韌性向上効果が得られるのかについては判然とはしないが、示差走査熱量計にて本発明の組成物の測定を行ったところ、酸化架橋の割合が増すに従いPPS樹脂の融点、融解熱量の低下が認められた。但し、単に酸化架橋を行っただけでは安定した韌性、耐熱水性の向上は認められないが、これにシリコンオイルを添加することにより、明らかに韌性、耐熱水性の向上が認められ、融点の低下に伴い韌性がより向上する傾向が認められた。かかる融点、融解熱量の変化は、酸化架橋によりPPS樹脂の結晶化度、結晶構造が変化していることを示しており、そこにシリコンオイルが作用して本発明の効果が得られたものと推定される。

【0024】通常、実質的に直鎖状のPPS樹脂の融点のピーク温度は278℃以上であるが、本発明においては上記理由から、酸化架橋処理により融点のピーク温度が266~276℃に低下せしめたPPS樹脂が好ましく、270~275℃がより好ましい。また酸化架橋後のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm2)が266~276℃であり、かつ酸化架橋前のポリフェニレンスルフィド樹脂の融解ピーク温度(Tm1)との差(Tm1-Tm2)が2℃以上、好ましくは3~8℃である、酸化架橋ポリフェニレンスルフィド樹脂がより好ましい。

【0025】本発明において優れた韌性、耐熱水性、耐トラッキング性を得るためには(B)シリコンオイルの添加が必須であり、(B)シリコンオイルの添加量は(A)PPS樹脂99.9~95重量%に対し(B)シリコンオイル0.1~5重量%、好ましくは(A)PPS樹脂99.7~97重量%に対し(B)シリコンオイル0.3~3重量%、より好ましくは(A)PPS樹脂99.5~98重量%に対し(B)シリコンオイル0.5~2重量%である。添加量が0.1重量%未満では韌性、耐熱水性、耐トラッキング性向上効果に乏しく、5.0重量部を越えると成形品外観などを損なうため好ましくない。

【0026】シリコンオイルとは一般に直鎖シロキサン構造を骨格とし、そのケイ素に有機基などが直接結合した有機ケイ素化合物である。ケイ素に直接結合した有機基としては、メチル基、エチル基、フェニル基、ビニル基、トリフルオロプロピル基およびそれらの併用などが知られており、また有機基の一部がエポキシ基、アミノ基、ヒドロキシル基、ポリアルキレノキシド基、カル

ボキシシル基、チオール基などを有する置換基で置換されたシリコンオイルも知られている。本発明ではそのいずれも使用可能であるが、上記ケイ素に直接結合した有機基が全てメチル基であるシリコンオイルあるいはメチル基の一部がフェニル基で置換されたメチルフェニルシリコンオイルがより優れた韌性、耐熱水性、耐トラッキング性向上効果を得る意味において好ましい。

【0027】シリコンオイルは、その粘度が0.65~100万mm²/s(25℃)と広範なものが知られている。本発明ではシリコンオイルの粘度に特に制限は無いが、10~10000mm²/s(25℃)のものが好ましく、特に10~5000mm²/s(25℃)のものが、より優れた韌性、耐熱水性、耐トラッキング性向上効果を得る意味においておよび生産性の点で好ましい。

【0028】またメチル基の一部がフェニル基で置換されたメチルフェニルシリコンオイルを用いる場合も、25℃における粘度は10~10000mm²/sが好ましく、10~1000mm²/sが特に好ましい。また屈折率が1.45~1.60のフェニル基含有量の比較的多いメチルフェニルシリコンオイルはより優れた韌性向上効果を得る意味において特に好ましい。

【0029】本発明において、本発明の効果を損なうことなく、離型性、表面光沢性を向上させる目的で、(C-1)炭素数12~40の脂肪酸カルボン酸と多価アルコールからなるエステル化合物、(C-2)炭素数12~40の脂肪酸モノカルボン酸とジアミンからなるアミド化合物、(C-3)炭素数12~40の脂肪酸モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物、から選ばれる少なくとも1種の添加剤を加えることは有効であり、中でも(C-3)炭素数12~40の脂肪酸モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物が、より少量で韌性向上効果を損なうことなく、離型性、表面光沢性を向上できる点でより好ましい。

【0030】(C-1)炭素数12~40の脂肪酸カルボン酸と多価アルコールからなるエステル化合物における炭素数12~40の脂肪酸カルボン酸の具体例としては、ステアリン酸、オレイン酸、パルミチン酸、ラウリル酸、モンタン酸などが挙げられ、また多価アルコールとしてはエチレングリコール、1,2-プロパンジオール、1,3-プロパンジオール、1,4-ブタンジオール、1,6-ヘキサジオール、2-エチル-1,3-ヘキサジオール、グリセリン、トリメチロールプロパン、ペンタエリスリトール、ポリペンタエリスリトールなどが挙げられる。

【0031】(C-2)炭素数12~40の脂肪酸モノカルボン酸とジアミンからなるアミド化合物における炭素数12~40の脂肪酸モノカルボン酸の具体例としては(C-1)と同様のものが例示でき、ジアミンの具体

例としてはエチレンジアミン、1, 3-ジアミノプロパン、1, 4-ジアミノプロパン、ヘキサメチレンジアミン、メタキシリレンジアミン、トリレンジアミン、パラキシリレンジアミン、フェニレンジアミン、イソホロンジアミンなどが挙げられる。

【0032】(C-3)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物における炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸の具体例としては(C-1)と同様のものが例示でき、ジアミンの具体例としては(C-2)と同様のものが例示できる。また多塩基酸とは2塩基酸以上のカルボン酸であり、具体例としては、マロン酸、コハク酸、アジピン酸、ヒメリン酸、アゼライン酸、セバシン酸、フタル酸、イソフタル酸、テレフタル酸、シクロヘキサジカルボン酸、シクロヘキシルコハク酸などが例示できる。かかるアミド化合物は、原料である脂肪族モノカルボン酸および多塩基酸をジアミンとともに、180~300℃、好ましくは200~270℃で加熱反応させる方法などによって合成することができる。

【0033】かかる(C-1)炭素数12~40の脂肪族カルボン酸と多価アルコールからなるエステル化合物、(C-2)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸とジアミンからなるアミド化合物、(C-3)炭素数12~40の脂肪族モノカルボン酸と炭素数2~20の多塩基酸とジアミンからなるアミド化合物、から選ばれる少なくとも1種の添加剤の添加量は、(A)PPSと(B)シリコンオイルからなる樹脂組成物100重量部に対し、0.05~1.5重量部、好ましくは0.1~0.8重量部が選択される。またこれら(C-1)、(C-2)、(C-3)はその合計量が1.5重量部を越えない範囲で2種以上を併用して用いてもよい。

【0034】かかる添加剤は、本発明の効果を損なうことなく、離型性を向上させ、さらに射出成形体の表面光沢性を向上させる上で大きな効果が認められる。かかる添加剤がなぜ表面光沢性を向上させるかは定かではないが、本発明のごとく比較的高い熔融粘度を有する非強化PPS組成物を射出成形する際、金型内の樹脂の流動挙動を安定化させる働きがあるのではないかと推察される。

【0035】本発明において、本発明の靱性向上効果を損なうことなく、優れた表面光沢性を得る目的で(E)平均粒子径が10~100nmのカーボンブラックを添加することは有効である。カーボンブラックは一般に、その平均粒子径が5nmから300nmのものまで広範なものが知られているが、本発明でカーボンブラックを添加する場合は、靱性および表面光沢の点から平均粒子径が10~100nmであるものが好ましく、10~80nmがさらに好ましく、10~50nmのものが特に好ましい。

【0036】またカーボンブラックはその製法による分

類から、チャンネルブラック、ロールブラック、デスクブラック、ファーンズブラック、サーマルブラック、ランプブラック等が知られている。本発明ではそのいずれも使用可能であるが、中でもファーンズブラックが靱性、表面光沢性の点で有効であり、更に酸性ファーンズブラックが特に好適である。

【0037】かかる(E)平均粒子径が10~100nmのカーボンブラックの添加量としては、(A)PPSと(B)シリコンオイルからなる樹脂組成物100重量部に対し、0.05~2重量部が有効であり、0.1~1.0重量部が特に好適である。

【0038】かかるカーボンブラックは、組成物中への分散性を高めるため、例えばPPS90~50重量%とカーボンブラック10~50重量%を予め熔融混練するなどしてマスターペレット化し、本発明に適用することも可能であり、生産性の点で有効な方法である。

【0039】本発明は実質的に非強化PPS樹脂組成物であるが、本発明の効果を損なわない範囲で、少量の繊維状および/または非繊維状充填材を適用することは可能である。かかる繊維状および/または非繊維状充填材の具体例としては、ガラス繊維、炭素繊維、チタン酸カリウスイカ、酸化亜鉛ウスイカ、硼酸アルミウスイカ、アラミド繊維、アルミナ繊維、炭化珪素繊維、セラミック繊維、アスベスト繊維、石コウ繊維、金属繊維などの繊維状充填剤、ワラストナイト、ゼオライト、セリサイト、カオリン、マイカ、クレー、パイロフィライト、ベントナイト、アスベスト、タルク、アルミナシリケートなどの珪酸塩、アルミナ、酸化珪素、酸化マグネシウム、酸化ジルコニウム、酸化チタン、酸化鉄などの金属化合物、炭酸カルシウム、炭酸マグネシウム、ドロマイトなどの炭酸塩、硫酸カルシウム、硫酸バリウムなどの硫酸塩、ガラスビーズ、セラミックビーズ、窒化ホウ素、炭化珪素、水酸化マグネシウム、水酸化アルミニウムおよびシリカなどの非繊維状充填剤が挙げられる。

【0040】また本発明は、本発明の効果を損なわない範囲で少量の他樹脂を添加することは可能であり、その具体例として例えばポリエステル、ポリフェニレンオキシド、ポリスルホン、ポリエーテルイミド、ポリアミドイミド、ポリアミド、ポリイミド、ポリカーボネート、ポリエーテルスルホン、ポリエーテルケトン、ポリチオエーテルケトン、ポリエーテルエーテルケトン、エポキシ樹脂、フェノール樹脂、ポリアミドエラストマ、ポリエステルエラストマ、ポリアルキレンオキシド、ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン/プロピレングム、エチレン/ブテン-1ゴムなどのポリオレフィン、エポキシ基やカルボキシル基を含有するポリオレフィン、ポリテトラフルオロエチレンなどのフッ素系樹脂等の樹脂を挙げることができる。

【0041】また本発明のPPS樹脂組成物には本発明の効果を損なわない範囲において、ポリアルキレンオキ

サイドオリゴマ系化合物、チオエーテル系化合物、エステル系化合物、有機リン化合物などの可塑剤、タルク、カオリン、有機リン化合物などの結晶核剤、酸化防止剤、熱安定剤、滑剤、紫外線防止剤、着色剤、難燃剤、発泡剤、エポキシシラン、アミノシラン、メルカプトシラン、ウレイドシラン、イソシアネートシランなどの強度向上剤など、公知の添加剤を添加することも可能である。

【0042】本発明のPPS樹脂組成物の調製方法は特に制限はないが、原料の混合物を単軸あるいは2軸の押出機、バンバリーミキサー、ニーダーおよびミキシングロールなど通常公知の熔融混合機に供給して270〜380℃の温度で30秒以上混練する方法などを代表例として挙げることができるが、ベント孔を有した2軸の押出機にて熔融混練する方法が特に好ましい。

【0043】原料の混合順序にも特に制限はなく、全ての原材料を配合後上記の方法により熔融混練する方法、一部の原材料を配合後上記の方法により熔融混練し更に残りの原材料を配合し熔融混練する方法、あるいは一部の原材料を配合後単軸あるいは2軸の押出機により熔融混練中にサイドフィーダーを用いて残りの原材料を混合する方法など、いずれの方法を用いてもよい。また、少量添加剤成分については、他の成分を上記の方法などで混練しペレット化した後、成形前に添加して成形に供することももちろん可能である。

【0044】本発明のPPS樹脂組成物は、射出成形、押出成形、圧縮成形、吹込成形、射出圧縮成形など各種公知の成形法を用いた成形体、フィルム、パイプ、繊維などへの適用が可能であるが、特に射出成形には好適な樹脂組成物である。

【0045】本発明により得られるPPS樹脂組成物は、PPS樹脂組成物の本来有する剛性、難燃性、電気絶縁性などを大きく損なうことなく、靱性が向上し、かつ耐熱水性、耐トラッキング性、表面光沢性等に優れた樹脂組成物である。かくして得られたPPS樹脂組成物は特に熱水、なかでも120℃以下の熱水と直接接触する用途の用いる成形品、例えば給湯機や生ゴミ処理機用途などに特に適している他、発電機、電動機、変圧器、変流器、電圧調整器、整流器、インバーター、継電器、電力用接点、開閉器、機遮断機、ナイフスイッチ、他極ロッド、電気部品キャビネットなどの電気機器部品用途、センサー、LEDランプ、コネクタ、ソケット、抵抗器、リレーケース、小型スイッチ、コイルボビン、コンデンサー、バリコンケース、光ピックアップ、発振子、各種端子板、変成器、プラグ、プリント基板、チューナー、スピーカー、マイクロフォン、ヘッドフォン、小型モーター、磁気ヘッドベース、パワーモジュール、半導体、液晶、FDDキャリアッジ、FDDシャーシ、モーターブラッシュホルダー、パラボラアンテナ、コンピューター関連部品等に代表される電子部品；VTR部

品、テレビ部品、アイロン、ヘアードライヤー、炊飯器部品、電子レンジ部品、音響部品、オーディオ・レーザーディスク・コンパクトディスク等の音声機器部品、照明部品、冷蔵庫部品、エアコン部品、タイプライター部品、ワードプロセッサ部品等に代表される家庭、事務電気製品部品；オフィスコンピューター関連部品、電話器関連部品、ファクシミリ関連部品、複写機関連部品、洗浄用治具、モーター部品、ライター、タイプライターなどに代表される機械関連部品；顕微鏡、双眼鏡、カメラ、時計等に代表される光学機器、精密機械関連部品；オルタネーターターミナル、オルタネーターコネクタ、ICレギュレーター、ライトディヤー用ポテンシオメーターベース、排気ガスバルブ等の各種バルブ、燃料関係・排気系・吸気系各種パイプ、エアーインテークノズルスノーケル、インテークマニホールド、燃料ポンプ、エンジン冷却水ジョイント、キャブレターメインボディー、キャブレタースペーサー、排気ガスセンサー、冷却水センサー、油温センサー、ブレーキパットウェアセンサー、スロットルポジションセンサー、クランクシャフトポジションセンサー、エアーフローメーター、ブレーキパッド摩耗センサー、エアコン用サーモスタットベース、暖房温風フローコントロールバルブ、ラジエーターモーター用ブラッシュホルダー、ウォーターポンプインペラー、タービンペイン、ワイパーモーター関係部品、デューストリビューター、スタータースイッチ、スターターリレー、トランスミッション用ワイヤーハーネス、ウィンドウォッシャーノズル、エアコンパネルスイッチ基板、燃料関係電磁気弁用コイル、ヒューズ用コネクタ、ホーンターミナル、電装部品絶縁板、ステップモーターローター、ランプソケット、ランプリフレクター、ランプハウジング、ブレーキピストン、ソレノイドボビン、エンジンオイルフィルター、点火装置ケース等の自動車・車両関連部品等々、各種用途に適用できる。

【0046】

【実施例】以下に実施例を挙げて本発明を更に詳細に説明する。なお本実施例、比較例における各種物性の測定方法は以下の通りである。

【0047】引張試験：ASTM-D-638に準じて行った。

【0048】曲げ試験：ASTM-D-790に準じて行った。

【0049】ノッチ無しアイゾット衝撃試験：ASTM-D-256に準じ、サンプルとして、長さ約63mm、幅約12.7mm、厚み約1/8インチの射出成形片を用い、側面から打撃を行った。

【0050】熱水処理：耐圧容器中に、試験片をお互いに接触しないように仕込み、試験片が完全に浸るまで水を入れ、耐圧容器の蓋をし、150℃のオープン中で72時間処理した。

【0051】離型性：強度測定用試験片を射出成形する

際に、成形品の型離れの難易を観察し、次の基準で評価した。◎：成形片突き出し時に成形片が全て落下する、○：成形片突き出し時に成形片が落下しない場合がある、△：成形片突き出し時に半分以上が落下しない。

【0052】表面光沢性：強度測定用試験片を射出成形品の表面を目視観察し、次の基準で評価した。◎：成形片表面全体に光沢がある、○：成形片表面の一部に光沢がない、△：成形片表面の半分以上に光沢がない、×：成形片全体に光沢がない。

【0053】融点ピーク温度：下記に示した方法で得られたペレットを用い、ホットプレス機にて、320℃、4分間加圧して、厚み約20μmのシートを得た。これを150℃にて1時間かけて結晶化させた後、約7mgを切り出し測定サンプルとした。測定にはパーキンエルマー社製DSC-7を用い、2点校正（インジウム、鉛）、ベースライン補正を行った後、40℃から20℃/分の速度で昇温し、その際に認められた融点のピーク温度を測定した。

【0054】耐トラッキング性：IEC 112法（A液）に従って、比較トラッキング指数（CTI）を測定した。CTIが大きいほど耐トラッキング性に優れている事を示す。

【0055】ゲル浸透クロマトグラフ測定：WATER S社製（GPC-244）の装置を用い、カラム：Shodex K-80M（昭和電工社製）、溶媒：1-クロロナフタレン、検出器：溶媒蒸発-光散乱検出器を用い、6種類の単分散ポリスチレンを校正に用いて分子量分布を測定し、縦軸がd（重量）/dLog（分子量）、横軸がLog（分子量）の微分重量分子量分布を得、そのピーク分子量を横軸から読み取った。

【0056】PPSの製造方法

PPS-1：オートクレーブ中に、Na₂S・9H₂Oを1モル、酢酸ナトリウム0.35モル、N-メチル-2-ピロリドン2.5モルを仕込み、N₂気流下、230℃に昇温し、水152mlと一部溶媒を留出した。ここに1,4-ジクロロベンゼン1.01モル、N-メチル-2-ピロリドン0.5モルからなる溶液を仕込み、2時間かけて270℃に昇温し、3時間保持した。次に260℃から冷却しつつ高圧ポンプにて系内へ水と溶媒の混合物をゆっくり滴下し、200℃まで冷却後、生成物を水中へあけた。これをイオン交換水の熱湯2リットルで5回洗浄し、さらに150℃にて酢酸カルシウム水溶液で3時間処理し、再びイオン交換水の熱湯2リットルで2回洗浄した後、10時間真空乾燥し、MFR170g/10分、分子量分布のピーク分子量が65000、融解ピーク温度が278℃、全灰分量が0.56wt%、カルシウム含有量が980ppmのPPS-1を得た。

【0057】PPS-2：PPS-1をオープン中、250℃で2時間処理し、MFR50g/10分、分子量

分布のピーク分子量が65000、融解ピーク温度が275.5℃、全灰分量が0.56wt%、カルシウム含有量が980ppmのPPS-2を得た。

【0058】PPS-3：PPS-1をオープン中、250℃で6時間処理し、MFR10g/10分、分子量分布のピーク分子量が65000、融解ピーク温度が274℃、全灰分量が0.56wt%、カルシウム含有量が980ppmのPPS-3を得た。

【0059】PPS-4：オートクレーブ中に、Na₂S・9H₂Oを1モル、酢酸ナトリウム0.32モル、N-メチル-2-ピロリドン2.5モルを仕込み、N₂気流下、230℃に昇温し、水152mlと一部溶媒を留出した。ここに1,4-ジクロロベンゼン1.025モル、N-メチル-2-ピロリドン0.5モルからなる溶液を仕込み、1.5時間かけて270℃に昇温し、2時間保持した。次に260℃から冷却しつつ高圧ポンプにて系内へ水と溶媒の混合物をゆっくり滴下し、200℃まで冷却後、生成物を水中へあけた。これをイオン交換水の熱湯2リットルで7回洗浄し、さらに150℃にてpH4酢酸水溶液で3時間処理し、再びイオン交換水の熱湯2リットルでpH液が中性になるまで洗浄した後、10時間真空乾燥し、MFR1000g/10分のPPSを得た。これをオープン中、250℃で6時間処理し、MFR50g/10分、分子量分布のピーク分子量が40000、融解ピーク温度が275℃のPPS-4を得た。

【0060】本実施例、比較例で用いた添加剤は以下の通りである。

【0061】シリコン化合物

B-1：ジメチルシリコンオイル（東レ・ダウコーニングシリコン（株）社製、SH200、粘度（25℃）1000mm²/s）

B-2：メチルフェニルシリコンオイル（東レ・ダウコーニングシリコン（株）社製、SH710、粘度（25℃）500mm²/s、屈折率1.533）

B-3：ジメチルシリコンオイル（東レ・ダウシリコン（株）社製、SH200、粘度（25℃）2000mm²/s）

エステル化合物

C-1：エチレングリコールのジモンタネートアミド化合物

C-2：エチレンジアミンのジステアリンアミド

C-3：コンデンサー付き検水管、攪拌機の付いた反応容器にステアリン酸2モルとセバシン酸1モルを仕込み、加熱溶解後、エチレンジアミン2モルを滴下し、窒素気流中160℃より脱水反応を開始し、250~260℃にてアミン価が5以下になるまで約7時間反応して得られるアミド化合物。

【0062】カーボンブラック

D-1：酸性ファーンブラック（平均粒子径20nm）

m)

D-2: サーマルブラック (平均粒子径149nm)

(平均粒子径は電子顕微鏡写真より粒子径、数を求め計算)

実施例1~9、比較例1~5

(A) PPS樹脂、(B) シリコン化合物、およびその他の添加剤を表1、2に示す割合でドライブレンドした後、タンブラーにて2分間予備混合したのち、シリンダー温度290~300℃に設定した2軸押出機で滞留時間約3分で熔融混練し、ストランドカッターによりペ*10

*レット化し、120℃で1晩乾燥した。かかるペレットを用い降溫結晶化熱量を測定した。さらにかかるペレットを用い、シリンダー温度310℃に設定した射出成形機を用いて、140℃の金型により、物性測定用の試験片を射出成形した。得られた試験片について測定した物性値を表1、2に示す。なお表中、添加剤C、D、の添加量は、(A) PPS樹脂と(B) シリコン化合物からなる組成物100重量部に対する配合量である。

【0063】

【表1】

表 1

		比較例 1	比較例 2	比較例 3	実施例 1	比較例 4	実施例 2	比較例 5	実施例 3	実施例 4
PPS種 PPS量	wt%	PPS-1 100	PPS-1 99.0	PPS-2 100	PPS-2 98.5	PPS-3 100	PPS-3 99.0	PPS-4 99.0	PPS-3 99.3	PPS-3 99.0
シリコン種 シリコン量	wt%	--	B-1 1.0	--	B-2 1.5	--	B-1 1.0	B-1 1.0	B-1 0.7	B-3 1.0
添加剤(C)種 添加剤(C)量	重量部	--	--	--	--	--	--	--	--	--
添加剤(D)種 添加剤(D)量	重量部	--	--	--	--	--	--	--	--	--
引張降伏強度 引張破断伸び	MPa %	84 4.5	81 6.5	83 5.0	81 16.0	83 8.5	80 17.0	80 8.0	80 15.0	80 14.0
曲げ強度 曲げ弾性率	MPa GPa	125 3.6	125 3.6	130 3.5	130 3.5	130 3.4	130 3.4	125 3.5	130 3.4	130 3.4
IZOD衝撃強度 (ノッチ無し)	kJ/m ²	60	80	70	250	90	300±	80	280	220
難燃性	--	Δ	Δ~O	Δ	Δ~O	Δ	Δ~O	Δ~O	Δ~O	Δ~O
表面光沢性	--	O	⊙	×	O	×	O	×	O	Δ~O
熱水処理後の 引張破断伸び (保持率)	% (%)	--	--	--	14.0 (88)	--	15.0 (88)	--	14.0 (93)	12.0 (86)
CTI	V	150	170	150	230	150	210	180	200	190

【0064】

※ ※【表2】

表2

		実施例 5	実施例 6	実施例 7	実施例 8	実施例 9
PPS種		PPS-3	PPS-3	PPS-3	PPS-3	PPS-3
PPS量	wt%	99.0	99.0	99.0	99.0	99.0
シリコン種		B-1	B-1	B-1	B-1	B-1
シリコン量	wt%	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
添加剤(C)種		C-1	C-2	C-3	C-3	C-3
添加剤(C)量	重量部	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
添加剤(D)種		--	--	--	D-1	D-2
添加剤(D)量	重量部	--	--	--	0.9	0.9
引張破断強度	MPa	80	80	80	80	80
引張破断伸び	%	18.0	18.0	20.0	19.0	14.0
曲げ強度	MPa	130	130	130	130	130
曲げ弾性率	GPa	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4
IZOD衝撃強度 (ノッチ無し)	kJ/m ²	300 \leq	300 \leq	300 \leq	300 \leq	200
成型性	--	○	○	◎	◎	◎
表面光沢性	--	○~◎	○~◎	◎	◎	○
熱水処理後の 引張破断伸び (保持率)	% (%)	16.0 (89)	16.0 (89)	18.0 (90)	17.0 (89)	12.0 (86)
GTI	V	210	210	210	210	210

【0065】

【発明の効果】本発明のポリフェニレンスルフィド樹脂*

*組成物は、靱性、耐熱水性、耐トラッキング性、表面光沢性に優れたPPS樹脂である。

フロントページの続き

(51)Int.Cl.⁶

//C08L 81/02

83:04)

B29K 79:00

識別記号

庁内整理番号

FI

技術表示箇所

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-291213

(43)Date of publication of application : 11.11.1997

(51)Int.Cl.

C08L 81/02
B29C 45/00
C08K 3/04
C08K 5/103
C08K 5/20
//(C08L 81/02
C08L 83:04)
B29K 79:00

(21)Application number : 09-035318

(71)Applicant : TORAY IND INC

(22)Date of filing : 19.02.1997

(72)Inventor : ISHIO ATSUSHI

SHIMASAKI NORIO

KOBAYASHI KAZUHIKO

(30)Priority

Priority number : 08 41376 Priority date : 28.02.1996 Priority country : JP

(54) POLYPHENYLENE SULFIDE RESIN COMPOSITION

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a polyphenylene sulfide resin composition having excellent toughness, hot-water resistance, tracking resistance and surface gloss.

SOLUTION: This polyphenylene sulfide resin composition comprises (A) 99.9-95wt.% of a polyphenylene sulfide resin which has 45000-90000 of peak molecular weight in molecular weight distribution determined by gel permeation chromatography and has been treated by oxidation crosslinking, (B) 0.1-5wt.% of silicone oil, both of which are melted and kneaded together into a mixture. This composition does not substantially contain fibrous and non-fibrous fillers.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

19.06.2002

[Date of sending the examiner's decision of

rejection]

[Kind of final disposal of application other than
the examiner's decision of rejection or
application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

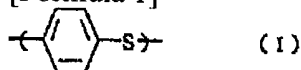
[Claim(s)]

[Claim 1] (A) gel -- osmosis -- chromatography -- asking -- having had -- molecular weight distribution -- a peak -- molecular weight -- 45000 - 90000 -- it is -- and -- oxidation -- bridge formation -- processing -- giving -- having had -- a polyphenylene sulfide -- resin -- 99.9 - 95 -- % of the weight -- and -- (-- B --) -- silicone oil -- 0.1 - five -- % of the weight -- melting -- kneading -- carrying out -- becoming -- substantial -- fibrous -- a filler -- un--- fibrous -- a filler -- not containing -- a polyphenylene sulfide -- resin -- a constituent .

[Claim 2] The polyphenylene sulfide resin constituent according to claim 1 with which oxidation bridge formation processing is performed below with the melting point of polyphenylene sulfide resin.

[Claim 3] (A) The polyphenylene sulfide resin constituent according to claim 1 or 2 using the polyphenylene sulfide resin whose fusion peak temperature which is polyphenylene sulfide resin which consists of only repeat units the polyphenylene sulfide resin before oxidation bridge formation is substantially indicated to be with the following structure expression (I) as polyphenylene sulfide resin, and was searched for with the differential scanning calorimeter of the polyphenylene sulfide resin after oxidation bridge formation is 266-276 degrees C.

[Formula 1]



[Claim 4] (A) claims 1-3 using the oxidation bridge formation polyphenylene sulfide resin whose difference (Tm1-Tm2) with the fusion peak temperature (Tm1) of the polyphenylene sulfide resin before oxidation bridge formation the fusion peak temperature (Tm2) of the polyphenylene sulfide resin after oxidation bridge formation is 266-276 degrees C, and is 2 degrees C or more as polyphenylene sulfide resin -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

[Claim 5] (B) claims 1-4 using the silicone oil whose viscosity in 25 degrees C is 10-10000mm2/s as silicone oil -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

[Claim 6] (B) claims [silicone oil] 1-5 using dimethyl silicone oil -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

[Claim 7] (B) claims 1-5 using the methylphenyl silicone oil by which a part of methyl group was permuted by the phenyl group as silicone oil -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

[Claim 8] (B) The polyphenylene sulfide resin constituent according to claim 7 whose refractive indexes of methylphenyl silicone oil are 1.45-1.60.

[Claim 9] (B) claims 1-8 whose silicone oil is the silicone oil which has not denaturalized by functional groups, such as an epoxy group, an amino group, hydroxyl, a polyalkylene oxide radical, a carboxyl group, and a thiol group, -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

[Claim 10] (A) claims 1-9 whose amounts of total ash of polyphenylene sulfide resin are 0.1 - 1.0wt% -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.

- [Claim 11] (A) claims 1-10 whose polyphenylene sulfide resin is a thing containing 50-1500 ppm of alkaline earth metal -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.
- [Claim 12] The ester compound which furthermore consists of the aliphatic carboxylic acid and polyhydric alcohol of carbon numbers 12-40 as the 3rd component (C-1), The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid and diamine of carbon numbers 12-40, (C-2) The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine, (C-3) since -- claims 1-11 which come to carry out 0.05-1.5 weight section addition of at least one sort of additives chosen to the total quantity 100 weight section of (A) polyphenylene sulfide resin and (B) silicone oil -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.
- [Claim 13] The polyphenylene sulfide resin constituent according to claim 12 which is an amide compound with which an additive consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers (C-3) 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine.
- [Claim 14] (D) claims 1-13 which come to add the carbon black whose mean particle diameter is 10-100nm to 0.05 - 2 weight section pan to the total quantity 100 weight section of (A) polyphenylene sulfide resin and (B) silicone oil -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.
- [Claim 15] (D) The polyphenylene sulfide resin constituent of claim 14 ** whose mean particle diameter of carbon black is 10-50nm.
- [Claim 16] (D) claims 13-15 whose carbon black is furnace black -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.
- [Claim 17] (D) The polyphenylene sulfide resin constituent according to claim 16 whose carbon black is acid furnace black.
- [Claim 18] claims 1-17 whose notch-less Izod impactive strength measured according to ASTM-D-256 is two or more 120 kJ/m -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication.
- [Claim 19] a claim -- the polyphenylene sulfide resin molding material for mold goods which contacts the hot water 120 degrees C or less which consists of a polyphenylene sulfide resin constituent of a publication one to 18 either, and directly.
- [Claim 20] a claim -- the Plastic solid which comes to carry out the injection molding of the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication one to 18 either.
- [Claim 21] The Plastic solid according to claim 20 which is that by which a Plastic solid is used for the application which contacts the hot water to 120 degrees C, and directly.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention is suitable for especially the application that contacts hot water and directly about the polyphenylene sulfide resin constituent and Plastic solid with which the toughness which was excellent in the toughness represented by impact strength, **** elongation, etc., and was excellent even if the long duration pan was carried out to hot water is held, and which were further excellent also in tracking resistance, and also applicable to various large fields, such as electrical and electric equipment, electronic parts, autparts, and general instrument components.

[0002]

[Description of the Prior Art] Polyphenylene sulfide resin (it abbreviates to PPS resin below) has the property suitable as engineering plastics, such as outstanding thermal resistance, fire retardancy, rigidity, chemical resistance, and electric insulation, and is used for various electrical and electric equipment and electronic parts, a machine part, autparts, etc. focusing on the object for injection molding. However, it is hard to say that PPS resin is fully excellent in a toughness side compared with other engineering plastics, such as polyamide resin.

[0003] Conventionally, in many cases, PPS resin used reinforcing materials, such as a glass fiber, together, raised reinforcement, and has been used. However, also in PPS resin, the need of the unreinforcement ingredient which does not use a glass fiber etc. increases from the demand of lightweight nature, surface smooth nature, etc., and the unreinforcement PPS ingredient which was excellent in toughness is called for in recent years.

[0004] Although the attempt which raises toughness by alloy-ization with the ingredient which is excellent in toughness, such as an elastomer, as an approach of raising the toughness of an unreinforcement PPS ingredient is examined plentifully, in many cases, alloy-ization with an elastomer has the problem which spoils the outstanding properties, such as a rate of high elasticity which PPS has, and flammability.

[0005] On the other hand, although oxidation bridge formation PPS resin excellent in the mechanical strength by which weld crack initiation was controlled is indicated by JP,62-197422,A, it is hard to tell it that it not necessarily excels enough in toughness sides, such as **** elongation and impact strength.

[0006] Moreover, by the approach of starting, although it is possible to raise toughness by reducing degree of crystallinity by fabricating by lowering a die temperature, for example at the time of injection molding, when hot water etc. is contacted, there is a trouble of crystallization advancing and reducing toughness.

[0007] Although there is a case where tracking resistance is required, plentifully when applying to an electrical-part application furthermore, it cannot say that PPS resin is not necessarily excellent in tracking resistance, but this inclination of especially an unreinforcement PPS ingredient is strong, and development of the unreinforcement PPS ingredient equipped also with tracking resistance is desired.

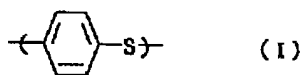
[0008]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Then, this invention makes a technical problem the

acquisition of an unreinforcement PPS quantity toughness ingredient with the high practical use value of having excelled in toughness, such as **** elongation and impact strength, and having excelled also in hot water resistance and tracking resistance.

[0009]

[Means for Solving the Problem] Namely, this invention (1), the peak molecular weight of the molecular weight distribution searched for with (A) gel osmosis chromatography is 45000-90000. And come to carry out melting kneading of 99.9 - 95 % of the weight of polyphenylene sulfide resin and 0.1 - 5 % of the weight of (B) silicone oil to which oxidation bridge formation processing was performed. The polyphenylene sulfide resin constituent which does not contain a fibrous filler and un-fibrous filler substantially, (2) as the polyphenylene sulfide resin constituent of the above-mentioned (1) publication with which oxidation bridge formation processing is performed below with the melting point of polyphenylene sulfide resin, and (3) (A) polyphenylene sulfide resin It is polyphenylene sulfide resin which consists of only repeat units the polyphenylene sulfide resin before oxidation bridge formation is substantially indicated to be with the following structure expression (I). And the above (1) using the polyphenylene sulfide resin whose fusion peak temperature searched for with the differential scanning calorimeter of the polyphenylene sulfide resin after oxidation bridge formation is 266-276 degrees C or a polyphenylene sulfide resin constituent given in (2), [Formula 2]



(4) The fusion peak temperature (Tm2) of the polyphenylene sulfide resin after oxidation bridge formation is 266-276 degrees C as (A) polyphenylene sulfide resin. And a difference (Tm1-Tm2) with the fusion peak temperature (Tm1) of the polyphenylene sulfide resin before oxidation bridge formation is 2 degrees C or more. Above-mentioned (1) - (3) using oxidation bridge formation polyphenylene sulfide resin either as the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication, and (5) and (B) silicone oil above-mentioned (1) - (4) using the silicone oil whose viscosity in 25 degrees C is 10-10000mm²/s -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (6) -- above-mentioned [(B) silicone oil / using dimethyl silicone oil] (1) - (5) -- either -- as the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication, and (7) and (B) silicone oil above-mentioned (1) - (5) using the methylphenyl silicone oil by which a part of methyl group was permuted by the phenyl group -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (8) The polyphenylene sulfide resin constituent of the above-mentioned (7) publication whose refractive indexes of (B) methylphenyl silicone oil are 1.45-1.60, (9) (B) silicone oil An epoxy group, amino group, hydroxyl, above-mentioned (1) - (8) which is the silicone oil which has not denaturalized by functional groups, such as a polyalkylene oxide radical, a carboxyl group, and a thiol group, -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (10) -- above-mentioned (1) - (9) whose amount of total ash of (A) polyphenylene sulfide resin is 0.1 - 1.0wt% -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (11) -- above-mentioned (1) - (10) whose (A) polyphenylene sulfide resin is a thing containing 50-1500 ppm of alkaline earth metal -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (12) The ester compound which consists of the aliphatic carboxylic acid and polyhydric alcohol of carbon numbers 12-40 as the 3rd component (C-1) further, The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid and diamine of carbon numbers 12-40, (C-2) The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine, (C-3) In at least one sort of additives chosen, the total quantity 100 weight section of (A) polyphenylene sulfide resin and (B) silicone oil is received. since -- Above-mentioned (1) - (11) which comes to carry out 0.05-1.5 weight section addition Either The polyphenylene sulfide resin constituent of a publication, (13) The polyphenylene sulfide resin constituent of the above-mentioned (12) publication which is the amide compound with which an additive consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers (C-3) 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine, (14) The total quantity 100 weight section of (A)

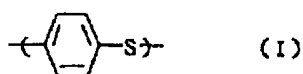
polyphenylene sulfide resin and (B) silicone oil is received in the carbon black whose (D) mean particle diameter is 10-100nm. above-mentioned (1) - (13) which it comes to add to 0.05 - 2 weight section pan - either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (15) The mean particle diameter of (D) carbon black The polyphenylene sulfide resin constituent of the 10 - above-mentioned (14) ** which are 50nm, (16) -- above-mentioned (13) - (15) whose (D) carbon black is furnace black -- either -- the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication -- (17) The polyphenylene sulfide resin constituent of the above-mentioned (16) publication whose (D) carbon black is acid furnace black, and (18) ASTM-D-above-mentioned [the notch-less above-mentioned Izod impact strength measured according to 256 is two or more 120 kJ/m] (1) - (17) -- it is the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication either.

[0010] this invention -- again -- (19) above-mentioned (1) - (18) -- it is a Plastic solid given in polyphenylene sulfide resin molding material [which contacts the hot water 120 degrees C or less which consists of a polyphenylene sulfide resin constituent of a publication, and directly / for mold goods], (20) above (1) - (18) above-mentioned [which is that by which the Plastic solid which comes to carry out the injection molding of the polyphenylene sulfide resin constituent of a publication, and (21) Plastic solids be used for the application which contacts the hot water to 120 degrees C, and directly either] (20) either.

[0011]

[Embodiment of the Invention] The peak molecular weight of the molecular weight distribution asked for the polyphenylene sulfide resin (PPS resin) used by this invention with gel osmosis chromatography needs to be 45000-90000, and polyphenylene sulfide resin to which it is 55000-80000 more preferably, and oxidation bridge formation processing was performed. It is difficult to acquire the toughness which was excellent even if the peak molecular weight of molecular weight distribution used less than 45000 PPS, and even if it uses PPS exceeding 90000 on the other hand, there is the effectiveness of raising toughness more, and since it produces problems, such as a fall of a melting fluidity, and a rise of polymerization cost, rather, it is not desirable. [little]

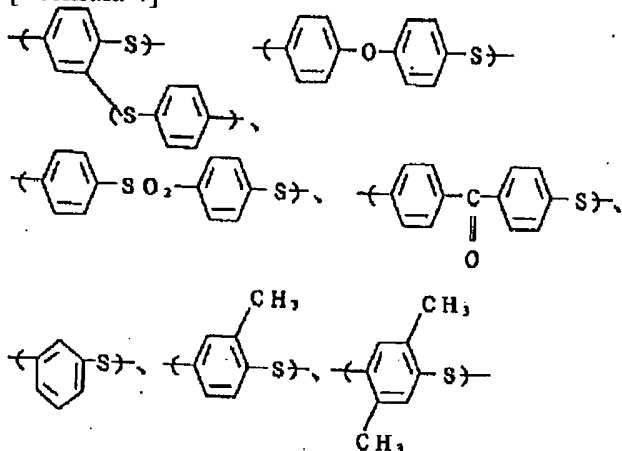
[0012] Although the PPS resin before the oxidation bridge formation which is the precursor of the polyphenylene sulfide resin (PPS resin) to which this oxidation bridge formation processing was performed has desirable PPS resin which consists of only repeat units substantially shown with a structure expression (I), [Formula 3]



PPS resin can also constitute a part of the repeat unit, for example, less than [30 mol %], from a repeat unit which has the following structure expression.

[0013]

[Formula 4]



The PPS resin before this oxidation bridge formation can usually be manufactured by the well-known approach, i.e., the method of obtaining the polymer with comparatively big molecular weight indicated by JP,52-12240,B and JP,61-7332,A etc.

[0014] Moreover, it is the range which does not spoil the effectiveness of this invention for the PPS resin obtained as mentioned above, and, of course, it is possible to use it, after performing various processings, such as activation with functional-group content compounds, such as washing by heat treatment under inert gas ambient atmospheres, such as nitrogen, or reduced pressure, hot water, etc., an acid anhydride, an amine, isocyanate, and a functional-group content disulfide compound.

[0015] Next, the approach of performing by heat-treating below with the melting point of PPS resin as the approach of oxidation bridge formation is mentioned. Specifically, the approach of heat-treating more preferably at the temperature below the melting point of 150-degree-C or more PPS resin for 1 hour or more for 0.5 hours or more is mentioned under existence of air, oxygen, and ozone using oven, spiral stirring *****, the fluid bed, a container rotating type mixer, etc. Moreover, in order to control an oxidation bridge formation rate, the above-mentioned heat-treatment may be performed under the ambient atmosphere which mixed inert gas, such as nitrogen and an argon, in air, oxygen, and ozone.

[0016] Although the melt viscosity of PPS resin to which oxidation bridge formation processing in which it was used by this invention was performed is based also on the molecular weight before oxidation bridge formation processing, it is desirable that melt flow rates (5000g load, 315.5 degrees C) are usually 1-300g / 10 minutes, and its further 3-80g / 10 minutes are especially desirable for 1-150g / 10 minutes. Moreover, the ratio (MF2/MF1) of the melt flow rate before oxidation bridge formation (MF1) and the melt flow rate after oxidation bridge formation (MF2) has the desirable range of 1 / 2 - 1/30.

[0017] Although it may be processed and used by aqueous acids etc. in order for PPS resin to carry out the byproduction of the mineral salt of salt etc. at the time of a polymerization and to remove this, as for the PPS resin to which oxidation bridge formation processing used by this invention was performed, it is desirable that it is PPS resin by which the amount of total ash was controlled to 0.1 - 1.0wt%, and its further 0.2 - 0.8 % of the weight is desirable.

[0018] Usually, even if it carries out oxidation bridge formation of PPS, the amount of total ash is usually desirable at the point that oxidation bridge formation can be carried out more to homogeneity, when it does not change but PPS before oxidation bridge formation is in above-mentioned within the limits.

[0019] In addition, the amount of total ash puts 5g of PPS resin dried at 150 degrees C for 1 hour into a crucible, carries out combustion removal of the organic substance at 540 degrees C, measures residue weight, and computes the rate of residue weight to the resin (5g) after desiccation.

[0020] Although the adjustment approach of the amount of total ash of this PPS resin changes with descriptions of PPS resin, preferably, fixed time amount processing of PPS after a polymerization is more preferably carried out with hot water 150 degrees C or more, and the 120 degrees C or more of the 80 degrees C or more of the approaches of carrying out after [desiccation] oxidation bridge formation processing etc. etc. are mentioned, for example. moreover -- for example, by using the water solution which dissolved alkaline-earth-metal salts, such as a calcium hydroxide, a magnesium hydroxide, calcium acetate, and magnesium acetate, at the time of this hot water processing, it is also possible to obtain the PPS resin to which oxidation bridge formation processing which contains more preferably 50-1500 ppm of 300-1200 ppm of alkaline earth metal was performed, and it is also desirable to use this PPS in the semantics which carries out oxidation bridge formation to homogeneity. In addition, after an alkaline-earth-metal content ashes PPS resin by the same approach as the above, it is calculated with an atomic absorption method.

[0021] Moreover, in this invention, using impalpable powder PPS resin 3mm or less more preferably has particle diameter more desirable in the semantics which carries out oxidation bridge formation to homogeneity 5mm or less.

[0022] Like the above, the peak molecular weight of the molecular weight distribution searched for with

gel osmosis chromatography needs to be 45000-90000, and the PPS resin used by this invention needs to be PPS resin to which oxidation bridge formation processing was performed. As a measuring method of the molecular weight distribution by gel osmosis chromatography, a polystyrene system column separates using 1-chloronaphthalene as a solvent, and the approach of detecting using detectors, such as an ultraviolet visible absorbance detector, a solvent evaporation-light-scattering detector, a hydrogen flame ionization detector, and a differential refractive index detector, is mentioned, for example. Molecular weight distribution can be searched for by this approach, and the peak molecular weight can be calculated. The peak molecular weight of the molecular weight distribution searched for with gel osmosis chromatography is molecular weight with 45000-90000, if it compares with the PPS resin of low molecular weight more, high toughness is shown, but if independent, the sufficient improvement effectiveness in its toughness when this invention considers as the purpose is not acquired. [comparatively high as PPS resin] Moreover, even if it applies (B) silicone oil to the PPS resin to which oxidation bridge formation processing is not performed even if the peak molecular weight of molecular weight distribution is 45000-90000, sufficient improvement effectiveness in toughness is not acquired.

[0023] Although there was no end clearly about the improvement effectiveness in toughness excellent in applying (B) silicone oil to the PPS resin to which the peak molecular weight of molecular weight distribution is 45000-90000 why, and oxidation bridge formation processing was performed being acquired, when the constituent of this invention was measured with the differential scanning calorimeter, the fall of the melting point of PPS resin and the amount of heat of fusions was accepted as the degree of oxidation bridge formation increased. However, although the improvement in the stable toughness and hot water resistance was not accepted only by performing oxidation bridge formation, by adding silicone oil to this, improvement in toughness and hot water resistance was accepted clearly, and the inclination for toughness to improve more with the fall of the melting point was accepted. Change of this melting point and the amount of heat of fusions shows that the degree of crystallinity of PPS resin and the crystal structure are changing with oxidation bridge formation, and is presumed to be that from which silicone oil acted there and the effectiveness of this invention was acquired.

[0024] Usually, although the peak temperature of the melting point of straight chain-like PPS resin is 278 degrees C or more substantially, the PPS resin which the peak temperature of the melting point made fall to 266-276 degrees C by oxidation bridge formation processing from the reason for the above in this invention is desirable, and 270-275 degrees C is more desirable. Moreover, the oxidation bridge formation polyphenylene sulfide resin the fusion peak temperature (Tm2) of the polyphenylene sulfide resin after oxidation bridge formation is 266-276 degrees C, and 2 degrees C or more (Tm1-Tm2) of whose differences with the fusion peak temperature (Tm1) of the polyphenylene sulfide resin before oxidation bridge formation are 3-8 degrees C preferably is more desirable.

[0025] In order to acquire the toughness which was excellent in this invention, hot water resistance, and tracking resistance, addition of (B) silicone oil is indispensable, and the addition of (B) silicone oil is [to 99.9 - 95 % of the weight of (A) PPS resin / 0.3 - 3 % of the weight of (B) silicone oil] 0.5 - 2 % of the weight of (B) silicone oil to 99.5 - 98 % of the weight of (A) PPS resin to 99.7 - 97 % of the weight of (A) PPS resin preferably 0.1 - 5 % of the weight of (B) silicone oil. An addition is deficient in toughness, hot water resistance, and the improvement effectiveness in tracking resistance at less than 0.1 % of the weight, and it is not desirable in order to spoil a mold-goods appearance etc., if the 5.0 weight sections are exceeded.

[0026] Silicone oil is the organic silicon compound which generally made straight chain siloxane structure the frame, and the organic radical etc. coupled directly with the silicon. The silicone oil permuted by the substituent in which a methyl group, an ethyl group, a phenyl group, a vinyl group, trifluoro propyl groups, those concomitant use, etc. are known, and a part of organic radical has an epoxy group, the amino group, hydroxyl, the poly ARUKIRENOKISHIDO machine, a carboxyl group, a thiol group, etc. as an organic radical coupled directly with silicon is also known. In the semantics which acquires the toughness the methylphenyl SHIRINN oil by which a part of silicone oil all whose organic radicals coupled directly with the above-mentioned silicon are methyl groups although the all

are usable, or methyl group was permuted by the phenyl group excelled [toughness] in this invention more, hot water resistance, and the improvement effectiveness in tracking resistance, it is desirable.

[0027] As for silicone oil, the thing with the as extensive viscosity as 0.65-1 million-mm²/s (25 degrees C) is known. Although there is especially no limit in the viscosity of silicone oil at this invention, a 10-10000mm²/s (25 degrees C) thing is desirable, and it is [in / the semantics which acquires the toughness in which the 10-5000mm²/s (25 degrees C) thing was more excellent, hot water resistance, and the improvement effectiveness in tracking resistance] especially desirable in respect of productivity.

[0028] Moreover, also when using the methylphenyl silicone oil by which a part of methyl group was permuted by the phenyl group, the viscosity in 25 degrees C has desirable 10-10000mm²/s, and especially its 10-1000mm²/s is desirable. Moreover, comparatively many methylphenyl silicone oil of the phenyl group content of 1.45-1.60 has a desirable refractive index especially in the semantics which acquires the improvement effectiveness in toughness of having excelled more.

[0029] In this invention, without spoiling the effectiveness of this invention, in order to raise a mold-release characteristic and surface glossiness The ester compound which consists of the aliphatic carboxylic acid and polyhydric alcohol of carbon numbers 12-40, (C-1) The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid and diamine of carbon numbers 12-40, (C-2) The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine, (C-3) since -- the amide compound which adding at least one sort of additives chosen has, and consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine especially (C-3) [effective] It is more little, and it is more desirable at the point which can improve a mold-release characteristic and surface glossiness, without spoiling the improvement effectiveness in toughness.

[0030] (C-1) As an example of the aliphatic carboxylic acid of the carbon numbers 12-40 in the ester compound which consists of the aliphatic carboxylic acid and polyhydric alcohol of carbon numbers 12-40 Stearin acid, oleic acid, a palmitic acid, a lauryl acid, a montanoic acid, etc. are mentioned. As polyhydric alcohol, moreover, ethylene glycol, 1, 2-propanediol, 1,3-propanediol, 1,4-butanediol, 1,6-hexanediol, 2-ethyl -1, 3-hexandiol, a glycerol, trimethylol propane, pentaerythritol, the poly pentaerythritol, etc. are mentioned.

[0031] (C-2) The thing same as an example of the aliphatic series monocarboxylic acid of the carbon numbers 12-40 in the amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid and diamine of carbon numbers 12-40 as (C-1) can be illustrated, and ethylenediamine, 1, 3-diaminopropane, 1, 4-diaminopropane, a hexamethylenediamine, meta-xylylene diamine, tolylenediamine, PARAKI silylene diamine, a phenylenediamine, isophorone diamine, etc. are mentioned as an example of diamine.

[0032] (C-3) The thing same as an example of the aliphatic series monocarboxylic acid of the carbon numbers 12-40 in the amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine as (C-1) can be illustrated, and the thing same as an example of diamine as (C-2) can be illustrated. Moreover, polybasic acid is a carboxylic acid more than dibasic acid, and a malonic acid, a succinic acid, an adipic acid, a pimelic acid, an azelaic acid, a sebacic acid, a phthalic acid, isophthalic acid, a terephthalic acid, cyclohexane dicarboxylic acid, a cyclohexyl succinic acid, etc. can be illustrated as an example. This amide compound can compound with diamine 180-300 degrees C of the aliphatic series monocarboxylic acid and polybasic acid which are a raw material by the approach of carrying out a pyrogenetic reaction at 200-270 degrees C preferably etc.

[0033] The ester compound which consists of the aliphatic carboxylic acid and polyhydric alcohol of these (C-1) carbon numbers 12-40, The amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid and diamine of carbon numbers 12-40, (C-2) (C-3) the amide compound which consists of the aliphatic series monocarboxylic acid of carbon numbers 12-40, polybasic acid of carbon numbers 2-20, and diamine -- since -- the addition of at least one sort of additives chosen (A) -- the resin constituent 100 weight section which consists of PPS and (B) silicone oil -- receiving -- the 0.05 - 1.5 weight section -- the 0.1 - 0.8 weight section is chosen preferably. Moreover, these (C-1) (C-2) and (C-

3) may use together and use two or more sorts in the range in which the total quantity does not exceed the 1.5 weight section.

[0034] Big effectiveness is accepted, when this additive raises a mold-release characteristic, without spoiling the effectiveness of this invention and the surface glossiness of an injection-molding object is raised further. Although it is not certain why this additive raises surface glossiness, in case injection molding of the unreinforcement PPS constituent which has melt viscosity comparatively high like this invention is carried out, it is guessed whether there is any work which stabilizes the flow behavior of the resin in metal mold.

[0035] In this invention, it is effective to add the carbon black whose (E) mean particle diameter is 10-100nm in order to acquire the outstanding surface glossiness, without spoiling the improvement effectiveness in toughness of this invention. Generally, although the thing with the mean particle diameter extensive to a 5 to 300nm thing is known, when adding carbon black by this invention, that [carbon black's] the point of toughness and surface gloss to whose mean particle diameter is 10-100nm is desirable, its 10-80nm is still more desirable, and especially its 10-50nm thing is desirable.

[0036] Moreover, from the classification according [carbon black] to the process, channel black, roll black, desk black, furnace black, thermal black, lamp black, etc. are known. Although the all are usable in this invention, furnace black is effective in respect of toughness and surface glossiness especially, and especially acid furnace black is still more suitable.

[0037] 0.05 - 2 weight section is effective to the resin constituent 100 weight section which this (E) mean particle diameter becomes from (A) PPS and (B) silicone oil as an addition of the carbon black which is 10-100nm, and especially the 0.1 - 1.0 weight section is suitable.

[0038] In order that this carbon black may raise the dispersibility to the inside of a constituent, it is possible also for carrying out melting kneading of 90 - 50 % of the weight of PPS, and the 10 - 50 % of the weight of the carbon black beforehand, carrying out master pelletizing and applying to this invention, and is an effective approach in respect of productivity.

[0039] Although this invention is an unreinforcement PPS resin constituent substantially, it is the range which does not spoil the effectiveness of this invention, and it is possible to apply fibrous [little] and/or an un-fibrous filler. As an example of fibrous [this] and/or an un-fibrous filler A glass fiber, a carbon fiber, titanite-acid KARIWISUKA, a zinc-oxide whisker, A boric acid aluminum whisker, an aramid fiber, an alumina fiber, silicon carbide fiber, Fibrous bulking agents, such as ceramic fiber, an asbestos fiber, stone KOU fiber, and a metal fiber, A WARASUTE night, a zeolite, a sericite, a kaolin, a mica, clay, Silicate, such as pyrophyllite, a bentonite, asbestos, talc, and alumina silicate, An alumina, oxidization silicon, magnesium oxide, a zirconium dioxide, titanium oxide, Carbonates, such as metallic compounds, such as an iron oxide, a calcium carbonate, a magnesium carbonate, and a dolomite, Un-fibrous bulking agents, such as sulfates, such as a calcium sulfate and a barium sulfate, a glass bead, a ceramic bead, boron nitride, silicon carbide, a magnesium hydroxide, an aluminum hydroxide, and a silica, are mentioned.

[0040] Moreover, this invention is possible for it being little in the range which does not spoil the effectiveness of this invention, and also adding resin. As the example, for example, polyester, polyphenylene oxide, polysulfone, Polyether imide, polyamidoimide, a polyamide, polyimide, A polycarbonate, polyether sulphone, a polyether ketone, the poly thioether ketone, A polyether ether ketone, an epoxy resin, phenol resin, a polyamide elastomer, A polyester elastomer, polyalkylene oxide, polyethylene, Resin, such as fluorine system resin, such as polyolefines, such as polypropylene, ethylene/propylene rubber, and ethylene / butene-1 rubber, polyolefine containing an epoxy group or a carboxyl group, and polytetrafluoroethylene, can be mentioned.

[0041] Moreover, to the PPS resin constituent of this invention, it is also possible to add well-known additives, such as improvers on the strength, such as crystalline-nucleus agents, such as plasticizers, such as a polyalkylene oxide oligomer system compound, a thioether system compound, an ester system compound, and an organic phosphorous compound, talc, a kaolin, and an organic phosphorous compound, an antioxidant, a thermostabilizer, lubricant, an ultraviolet-rays inhibitor, a coloring agent, a flame retarder, a foaming agent, an epoxy silane an amino silane, a mercapto silane, an ureido silane,

and an isocyanate silane, in the range do spoil the effectiveness of this invention.

[0042] Although the approach of supplying the mixture of a raw material to usually well-known melting mixers, such as a monopodium or a biaxial extruder, a Banbury mixer, a kneader, and a roll mill, and kneading it 30 seconds or more at the temperature of 270-380 degrees C, although the preparation approach of the PPS resin constituent of this invention does not have especially a limit etc. can be mentioned as an example of representation, especially the approach of carrying out melting kneading with a biaxial extruder with Bento is desirable.

[0043] There is especially no limit also in the mixed-sequence foreword of a raw material, and which approaches, such as the approach of carrying out melting kneading by the above-mentioned approach after blending the raw material of the approach of carrying out melting kneading by the above-mentioned approach after blending all raw materials part, and blending the further remaining raw material and carrying out melting kneading, or the approach of using a side feeder for some raw materials during melting kneading with an after [combination] monopodium or a biaxial extruder, and mixing the remaining raw material, may use. Moreover, about a little additive component, after kneading and pelletizing other components by the above-mentioned approach etc., of course, it is also possible to add before shaping and to present shaping.

[0044] the PPS resin constituent of this invention -- various kinds, such as injection molding, extrusion molding, compression molding, blow forming, and injection compression molding, -- although the application to the Plastic solid using the well-known fabricating method, a film, a pipe, fiber, etc. is possible, it is a suitable resin constituent especially for injection molding.

[0045] The PPS resin constituent obtained by this invention is a resin constituent which whose toughness improved and was excellent in hot water resistance, tracking resistance, surface glossiness, etc., without spoiling greatly the rigidity of an PPS resin constituent which it originally has, fire retardancy, electric insulation, etc. The mold goods with which hot water and the application which contacts hot water 120 degrees C or less and directly especially use especially the PPS resin constituent obtained in this way, It is suitable for the hot-water supply machine, especially the bio-type waste disposer application, etc., and also For example, a generator, A motor, a transformer, a current transformer, a voltage regulator, a rectifier, an inverter, a relay, Electrical machinery and apparatus components applications, such as the contact for power, a switch, an opportunity breaker, a knife switch, another pole rod, and an electrical-part cabinet, A sensor, an LED lamp, a connector, a socket, a resistor, a relay case, A miniature switch, a coil bobbin, a capacitor, a variable condenser case, an optical pickup, A radiator, various terminal assemblies, a transformer, a plug, a printed circuit board, a tuner, The loudspeaker, microphone, headphone, small motor, and magnetic-head base, A power module, a semiconductor, liquid crystal, FDD carriage, a FDD chassis, The electronic-parts; VTR components represented by a motor brush electrode holder, a parabolic antenna, the computer associated part, etc., Television components, an iron, a hair dryer, rice cooker components, microwave oven components, Voice device components, such as sound components and an audio laser disc compact disk, The home represented by lighting components, refrigerator components, air-conditioner components, typewriter components, word processor components, etc., Office electrical-and-electric-equipment product components; An office computer associated part, a telephone associated part, A facsimile associated part, a copying machine associated part, the fixture for washing, motor components, The machine associated part represented by a writer, the typewriter, etc. : A microscope, The optical instrument, precision instrument associated part which are represented by a binocular, a camera, the clock, etc.; An AC-dynamo terminal, An AC-dynamo connector, an I.C. regulator, the potentiometer base for light DIYA, Various bulbs, such as an exhaust gas bulb, fuel relation / exhaust air system and inhalation-of-air system various pipes, An air intake nozzle snorkel, an intake manifold, a fuel pump, Engine-cooling-water joint, a carburetor main body, a carburetor spacer, An exhaust air gas sensor, a cooling water sensor, an oil-temperature sensor, a brake putt wear sensor, A throttle position sensor, a crankshaft position sensor, An air flow meter, a brake-friction-pad wear sensor, the thermostat base for air-conditioners, A heating warm air flow control valve, the brush electrode holder for radiator motors, A water-pump impeller, a turbine vein, windshield-wiper-motor relation components,

DEYUSUTORIBYUTA, a starting switch, a starter relay, the wire harness for transmission, A window washer nozzle, an air-conditioner panel switch substrate, the coil for fuel relation electromagnetism valves, The connector for fuses, a horn terminal, an electric equipment article electric insulating plate, a step motor rotor, It is applicable to ** and various applications, such as an automobile, car associated parts, etc., such as a lamp socket, a lamp reflector, a lamp housing, a brake piston, a solenoid bobbin, an engine oil filter, and an ignition case.

[0046]

[Example] An example is given to below and this invention is further explained to a detail. In addition, the measuring method of the various physical properties in this example and the example of a comparison is as follows.

[0047] Tension test: It carried out according to ASTM-D-638.

[0048] Bending test: It carried out according to ASTM-D -790.

[0049] A notch-less Izod impact test: According to ASTM-D -256, the blow was performed from the side face, using die length of about 63mm, 12.7mm of ****, thickness 1 [about] / 8 inches piece of injection molding as a sample.

[0050] Hot-water processing: Water was put in until it prepared the test piece so that each other might not be contacted, and the test piece was completely immersed into the proof-pressure container, and it covered with the lid of a proof-pressure container, and processed in 150-degree C oven for 72 hours.

[0051] Mold-release characteristic: When carrying out injection molding of the test piece for on-the-strength measurement, the difficulty of die releasing of the piece of shaping was observed, and the following criteria estimated. O ** to which the piece of shaping may not fall at the time of the piece projection of O:shaping to which all the pieces of shaping fall at the time of piece ejection of :shaping : more than one half does not fall at the time of the piece projection of shaping.

[0052] Surface glossiness: Visual observation of the front face of the piece of injection molding was carried out, and the following criteria estimated the test piece for on-the-strength measurement. O x which is lusterless more than one half of the piece front face of **:shaping which is lusterless on a part of piece front face of O:shaping it is [the whole piece front face of :shaping] glossy : it is lusterless to the whole piece of shaping.

[0053] Melting-point peak temperature: Using the pellet obtained by the approach shown below, with the hotpress machine, it pressurized for 4 minutes and 320 degrees C of sheets with a thickness of about 20 micrometers were obtained. After crystallizing this over 1 hour at 150 degrees C, about 7mg was started and it considered as the measurement sample. measurement -- the PerkinElmer, Inc. make -- after performing two-point proofreading (an indium, lead) and base-line amendment using DSC-7, the temperature up was carried out the rate for 20-degree-C[40 degrees C to], and the peak temperature of the melting point accepted on that occasion was measured.

[0054] Tracking resistance: IEC The comparison comparative tracking index (CTI) was measured according to 112 law (A liquid). Excelling in tracking resistance is shown, so that CTI is large.

[0055] Gel osmosis chromatographic measurement: Using the equipment made from WATERS (GPC-244), using column:ShodexK-80M (Showa Denko K.K. make), the solvent:1-chloronaphthalene, and the detector:solvent evaporation-light-scattering detector, six kinds of mono dispersion polystyrene was used for proofreading, molecular weight distribution were measured, the axis of ordinate acquired d (weight)/dLog (molecular weight), the axis of abscissa acquired the differential weight molecular weight distribution of Log (molecular weight), and the peak molecular weight was read in the axis of abscissa.

[0056] Manufacture approach PPS-1 of PPS: In the autoclave, one mol, 0.35 mols of sodium acetate, and 2.5 mols of N-methyl-2-pyrrolidones were taught, the temperature up of the Na₂S.9H₂O was carried out to 230 degrees C under N₂ air current, and the solvent was distilled in part with 152ml of water. The solution which consists of 1, 1.01 mols of 4-dichlorobenzene, and 0.5 mols of N-methyl-2-pyrrolidones was prepared here, the temperature up was carried out to 270 degrees C over 2 hours, and it held for 3 hours. Next, the mixture of water and a solvent was slowly dropped into the system with high pressure pumping, cooling from 260 degrees C, and the product was opened in underwater after cooling to 200 degrees C. After 2l. of boiling water of ion exchange water washed this 5 times, it processed in

the calcium acetate water solution in 150 more degrees C for 3 hours and 2l. of boiling water of ion exchange water washed twice again, the vacuum drying was carried out for 10 hours, and 65000 and fusion peak temperature obtained [the peak molecular weight of molecular weight distribution / 278 degrees C and the amount of total ash] PPS-1 whose a calcium content is 980 ppm 0.56wt(s)% for MFR170g / 10 minutes.

[0057] PPS-2 :P PS-1 was processed at 250 degrees C among oven for 2 hours, and 65000 and fusion peak temperature obtained [the peak molecular weight of molecular weight distribution / 275.5 degrees C and the amount of total ash] PPS-2 whose a calcium content is 980 ppm 0.56wt(s)% for MFR50g / 10 minutes.

[0058] PPS-3 :P PS-1 was processed at 250 degrees C among oven for 6 hours, and 65000 and fusion peak temperature obtained [the peak molecular weight of molecular weight distribution / 274 degrees C and the amount of total ash] PPS-3 whose a calcium content is 980 ppm 0.56wt(s)% for MFR10g / 10 minutes.

[0059] PPS-4: In the autoclave, one mol, 0.32 mols of sodium acetate, and 2.5 mols of N-methyl-2-pyrrolidones were taught, the temperature up of the Na2S.9H2O was carried out to 230 degrees C under N2 air current, and the solvent was distilled in part with 152ml of water. The solution which consists of 1, 1.025 mols of 4-dichlorobenzene, and 0.5 mols of N-methyl-2-pyrrolidones was prepared here, the temperature up was carried out to 270 degrees C over 1.5 hours, and it held for 2 hours. Next, the mixture of water and a solvent was slowly dropped into the system with high pressure pumping, cooling from 260 degrees C, and the product was opened in underwater after cooling to 200 degrees C. After washing until 2l. of boiling water of ion exchange water washed this 7 times, it processed in pH4 acetic-acid water solution in 150 more degrees C for 3 hours and filtrate became neutrality by 2l. of boiling water of ion exchange water again, the vacuum drying was carried out for 10 hours, and PPS for MFR1000g / 10 minutes was obtained. This was processed at 250 degrees C among oven for 6 hours, and the peak molecular weight of molecular weight distribution obtained 40000 and PPS-4 whose fusion peak temperature is 275 degrees C for MFR50g / 10 minutes.

[0060] The additive used in this example and the example of a comparison is as follows.

[0061] Silicone compound B-1: Dimethyl silicone oil (Dow Corning Toray Silicone make, SH200, and viscosity (25 degrees C) 1000mm²/s)

B-2: Methylphenyl silicone oil (Dow Corning Toray Silicone make, SH710, and viscosity (25 degrees C) 500mm²/s, refractive index 1.533)

B-3: Dimethyl silicone oil (Toray Industries Dow-Jones Silicone company make, SH200, and viscosity (25 degrees C) 20000mm²/s)

ester compound C-1: -- JIMONTANETO amide compound C-2: of ethylene glycol -- the amide compound which reacts for about 7 hours and is obtained until it teaches two mols of stearin acid, and one mol of sebacic acids to the reaction container to which the water measuring tube with a distearyl amide C-3:capacitor of ethylenediamine and an agitator were attached, and two mols of ethylenediamine are dropped after heating melting, it starts dehydration and amine ** becomes five or less from 160 degrees C at 250-260 degrees C among a nitrogen air current.

[0062] Car BONN black D-1: Acid furnace black (mean particle diameter of 20nm)

D-2: Thermal black (mean particle diameter of 149nm)

(Mean particle diameter is calculated in quest of particle diameter and a number from an electron microscope photograph)

After carrying out dryblend at a rate which shows examples 1-9, the example 1 of a comparison - 5(A) PPS resin, (B) silicone compound, and other additives in Tables 1 and 2 and carrying out preliminary mixing for 2 minutes with a tumbler, melting kneading was carried out in residence-time about 3 minutes with the biaxial extruder set as 290-300 degrees C of cylinder temperatures, it pelletized by the strand cutter, and one evening dried at 120 degrees C. The amount of temperature fall heat of crystallization was measured using this pellet. Injection molding of the test piece for physical-properties measurement was carried out with 140-degree C metal mold using the injection molding machine set as 310 degrees C of cylinder temperatures using the pellet which furthermore starts. The physical-

properties value measured about the obtained test piece is shown in Tables 1 and 2. In addition, the addition of front Naka, Additive C, and D** is the loadings to the constituent 100 weight section which consists of (A) PPS resin and a (B) silicone compound.

[0063]

[Table 1]

表 1

		比較例 1	比較例 2	比較例 3	実施例 1	比較例 4	実施例 2	比較例 5	実施例 3	実施例 4
PPS種		PPS-1	PPS-1	PPS-2	PPS-2	PPS-3	PPS-3	PPS-4	PPS-3	PPS-3
PPS量	wt%	100	99.0	100	98.5	100	99.0	99.0	99.3	99.0
シリコン種		--	B-1	--	B-2	--	B-1	B-1	B-1	B-3
シリコン量	wt%	--	1.0	--	1.5	--	1.0	1.0	0.7	1.0
添加剤(C)種		--	--	--	--	--	--	--	--	--
添加剤(C)量	重量部	--	--	--	--	--	--	--	--	--
添加剤(D)種		--	--	--	--	--	--	--	--	--
添加剤(D)量	重量部	--	--	--	--	--	--	--	--	--
引張降伏強度	MPa	84	81	83	81	83	80	80	80	80
引張破断伸び	%	4.5	6.5	5.0	16.0	6.5	17.0	8.0	15.0	14.0
曲げ強度	MPa	125	125	130	130	130	130	125	130	130
曲げ弾性率	GPa	3.6	3.6	3.5	3.5	3.4	3.4	3.5	3.4	3.4
IZOD衝撃強度 (ノッチ無し)	kJ/m ²	60	80	70	250	90	300≤	80	280	220
成型性	--	Δ	Δ~○	Δ	Δ~○	Δ	Δ~○	Δ~○	Δ~○	Δ~○
表面光沢性	--	○	◎	×	○	×	○	×	○	Δ~○
熱水処理後の 引張破断伸び (保持率)	% (%)	--	--	--	14.0 (88)	--	15.0 (88)	--	14.0 (93)	12.0 (86)
G T I	V	150	170	150	230	150	210	180	200	190

[0064]

[Table 2]

表 2

		実施例 5	実施例 6	実施例 7	実施例 8	実施例 9
PPS種 PPS量	wt%	PPS-3 99.0	PPS-3 99.0	PPS-3 99.0	PPS-3 99.0	PPS-3 99.0
シリコン種 シリコン量	wt%	B-1 1.0	B-1 1.0	B-1 1.0	B-1 1.0	B-1 1.0
添加剤(C)種 添加剤(C)量	重量部	C-1 0.3	C-2 0.3	C-3 0.3	C-3 0.3	C-3 0.3
添加剤(D)種 添加剤(D)量	重量部	--	--	--	D-1 0.9	D-2 0.9
引張破断強度 引張破断伸び	MPa %	80 18.0	80 18.0	80 20.0	80 19.0	80 14.0
曲げ強度 曲げ弾性率	MPa GPa	130 3.4	130 3.4	130 3.4	130 3.4	130 3.4
IZOD衝撃強度 (ノッチ無し)	kJ/m ²	300≤	300≤	300≤	300≤	200
難燃性	--	○	○	◎	◎	◎
表面光沢性	--	○~◎	○~◎	◎	◎	○
熱水処理後の 引張破断伸び (保持率)	% (%)	16.0 (89)	16.0 (89)	18.0 (90)	17.0 (89)	12.0 (86)
CTI	V	210	210	210	210	210

[0065]

[Effect of the Invention] The polyphenylene sulfide resin constituent of this invention is PPS resin excellent in toughness, hot water resistance, TORAKKIGU-proof nature, and surface glossiness.

[Translation done.]